

Ralph Weishaupt

Dipl. Lebensmittel- Ing.

RAPUNZEL Qualitätssicherung

Handlungsempfehlung zur Umsetzung von Maßnahmen der Warenmittelrückverfolgbarkeit / Herkunftssicherung in Unternehmen der ökologischen Lebensmittel- wirtschaft am Beispiel RAPUNZEL

Handlungsempfehlungen für die Branche

In vielen Fällen ist die Schadensbegrenzung für einzelne Unternehmen nicht nur von der Qualität des eigenen Rückverfolgbarkeitssystems sondern auch von der Schnelligkeit und Detailliertheit der Warenrückverfolgbarkeit in vor- und nachgelagerten Unternehmen abhängig.

Um zu gewährleisten, dass die Informationen durch die vor- und nachgelagerten Betriebe schnell und in der notwendigen Genauigkeit verfügbar sind, sollten die Unternehmen bei der Einrichtung von Rückverfolgbarkeitssystemen einige Grundsätze beachten.

1. Rückverfolgbarkeit und Herkunftssicherung ist ein Bestandteil der Q-Politik

Die Unternehmensleitung macht gegenüber den Mitarbeitern, Kunden und Lieferanten deutlich, dass Rückverfolgbarkeit und Herkunftssicherung **wichtige Bestandteile der Q-Politik** des Unternehmens sind.

Dazu sollte auch im Kapitel „Q-Politik“ des QMH auf diese beiden Punkte hingewiesen werden.

Die notwendigen **finanziellen Mittel und personellen Ressourcen** sind von der Unternehmensleitung bereit zu stellen.

1. Rückverfolgbarkeit und Herkunftssicherung ist ein Bestandteil der Q-Politik

Umsetzungen bei RAPUNZEL:

- **Schulungen der Mitarbeiter**
(Bsp. Rückverfolgbarkeit durchspielen lassen)
- **Infobriefe an Lieferanten & Verarbeiter**
(Bsp. Aufzeigen von Problemfällen mit Auswirkungen)
- **Lieferantenaudits**
(Rückverfolgbarkeit separat auditieren)
- **Spezifikationen**
(Art der Codierung inkl. MHD definieren)
- **Workshops**
(Wissen unter den Lieferanten austauschen)
- **Prämien beim Vorschlagswesen**

Allen Beteiligten die Bedeutung der Sache vermitteln!

1. Rückverfolgbarkeit und Herkunftssicherung ist ein Bestandteil der Q-Politik

Die Unternehmensleitung macht gegenüber den Mitarbeitern, Kunden und Lieferanten deutlich, dass Rückverfolgbarkeit und Herkunftssicherung wichtige Bestandteile der Q-Politik des Unternehmens sind. Dazu sollte auch im Kapitel „Q-Politik“ des QMH auf diese beiden Punkte hingewiesen werden. Die notwendigen finanziellen Mittel und personellen Ressourcen sind von der Unternehmensleitung bereit zu stellen.

Umsetzungen bei RAPUNZEL:

- **Schulungen der Mitarbeiter**
(Bsp. Rückverfolgbarkeit durchspielen lassen)
- **Infobriefe an Lieferanten & Verarbeiter**
(Bsp. Aufzeigen von Problemfällen mit Auswirkungen)
- **Lieferantenaudits**
(Rückverfolgbarkeit separat auditieren)
- **Spezifikationen**
(Art der Codierung inkl. MHD definieren)
- **Workshops**
(Wissen unter den Lieferanten austauschen)
- **Prämien beim Vorschlagswesen**

Allen Beteiligten die Bedeutung der Sache vermitteln!

2. Kommunikation mit Kunden + Lieferanten

Das Unternehmen informiert sich über eingerichtete Systeme zur

Rückverfolgbarkeit und Herkunftssicherung

in den vor- und nachgelagerten Bereichen der Wertschöpfungskette und trifft mit Lieferanten und Kunden Vereinbarungen über die Grundsätze der Rückverfolgbarkeit und Herkunftssicherheit.

Die schnelle Bereitstellung von Informationen durch Lieferanten und Kunden ist im Krisenfall enorm wichtig, um Schäden zu begrenzen und notwendige Maßnahmen zeitnah umsetzen zu können.

2. Kommunikation mit Kunden + Lieferanten

Umsetzungen bei RAPUNZEL:

- **Thema beim Lieferantentag**
- **Abstimmung der Codierung auch mit Weiterverarbeiter**
 - Info über eigene Codierungspraxis
 - Erfahrungsaustausch in Infobriefen (Hinweise aufnehmen)
 - Codierungsmängel und deren Folgen ansprechen (Olivenöl)
- **Spezifikationen**
- **Krisenmanagement**
 - Trainieren der Abstimmung sowohl intern als auch extern
 - Notfall-Telephonlisten (Handy!)

2. Kommunikation mit Kunden + Lieferanten

Das Unternehmen informiert sich über eingerichtete Systeme zur Rückverfolgbarkeit und Herkunftssicherung in den vor- und nachgelagerten Bereichen der Wertschöpfungskette und trifft mit Lieferanten und Kunden Vereinbarungen über die Grundsätze der Rückverfolgbarkeit und Herkunftssicherheit.

Die schnelle Bereitstellung von Informationen durch Lieferanten und Kunden ist im Krisenfall enorm wichtig, um Schäden zu begrenzen und notwendige Maßnahmen zeitnah umsetzen zu können.

Umsetzungen bei RAPUNZEL:

- **Thema beim Lieferantentag**
- **Abstimmung der Codierung auch mit Weiterverarbeiter**
 - Info über Codierungspraxis
 - Erfahrungsaustausch
 - in Infobriefen Hinweise aufnehmen
 - Codierungsmängel bei Zulieferern und deren Folgen (Olivenöl)
- **Spezifikationen**
- **Krisenmanagement**
 - Trainieren der Abstimmung sowohl intern als auch extern
 - Notfall-Telephonlisten (Handy!)

3. Codierungssysteme

Das Unternehmen installiert ein Codierungssystem welches es ermöglicht, Ursachen für einen Mangel möglichst eng einzugrenzen und betroffene Ware zu identifizieren.

Folgende Maßnahmen sind durchzuführen:

- Jede zugekaufte Produktcharge erhält einen Code.
- Jede verkaufte Produktcharge erhält einen Code

Die Codierung von Produktions- und Lagerstätten ermöglicht es, bei in Zusammenhang mit der Lagerstätte oder der Produktionslinie auftretenden Problemen die betroffenen Produktchargen zu identifizieren. Dazu muss jeder Charge die Information zugeordnet werden, in welcher Lagereinheit sie gelagert, bzw. auf welcher Produktionslinie sie verarbeitet wurde. In kleineren Unternehmen mit nur einer Lagereinheit für bestimmte Produkte oder nur einer Produktionslinie erübrigt sich die chargengenaue Dokumentation dieser Informationen.

3. Codierungssysteme

Umsetzungen bei RAPUNZEL:

• **Lots eingrenzen**

Tank- / Silofüllungen codieren
Fortlaufende Nummern / Uhrzeit

• **Verschleppungen**

Chronologie ermitteln
Tests vor dem Krisenfall (Bsp. Allergie)

• **ALLE Produkte codieren**

Lieferungen ohne Codierung werden nach
Rückfrage beim Lieferanten nachcodiert.

• **Internes Codierungssystem**

Vereinheitlichen und Überwachen
Einfache, unverwechselbare, klar und
deutlich lesbare Codierung
Abstimmung mit dem Produktdesign

• **Tank- / Maschinen-Nr.**

Identische Abfüllmaschine, zusätzliche
Anbringung einer Codierung

• **Schichtcodierung**

Nachtschichten sind besonders kritisch

• **Container entladen**

Nachträgliche Fehler lokalisieren können.
(Bsp. Paletten nummerieren beim Entladen)

• **Lagerbewegungen**

SAP, totale Dokumentation jeder
Lagerbewegung
Alternative Lagercodierung an der Palette
(Bsp. Einsatz Lagerschutzmittel)

• **Zwischenprodukte**

Nummerierte Big-Bags
Angabe der Uhrzeit sowie des Erzeugers
Chargencodierung bei Druckentwesung
(Bsp. Röstanlage Störung)

3. Codierungssysteme (Anwendungsfehler)

- Die **identische Lotnummer** bei Rohware aus verschiedenen Ernten: Lot1 (bei Ernte 2002 und 2003)
- Viel **zu kleine** und nicht strukturierte Chargen
- **Extrem lange** Chargenkennzeichnung
- **Nicht klar** ausgewiesene Chargennummern
- Keine Chargenkennzeichnung
- **Unstrukturierte** Auslieferung von Chargen (fifo?)
- **Keine Systematik** bei der Chargenvergabe
- **Inhomogene** Chargen ohne Hinweis
- Wasserlösliche, **nicht wischfeste** Codierung

4. Rückstellproben

Die Rückstellmuster helfen, bei auftretenden Problemen wie z.B. Rückstandsfunden die Ursache sowie den Verursacher zu identifizieren.

Die Aufbewahrungsfristen sind nicht nur vom Produkt selbst, sondern auch von dessen Weiterverwendung abhängig. Werden z.B. aus Getreide Teigwaren mit langer Haltbarkeitsdauer hergestellt, müssen die Rückstellmuster länger aufbewahrt werden als wenn daraus Brot gebacken wird, welches i.d.R. am gleichen Tag verkauft und innerhalb weniger Tage verzehrt wird.

Die Rückstellmuster sind eindeutig zu beschriften und sachgerecht zu lagern.

4. Rückstellproben

Umsetzungen bei RAPUNZEL:

- **Rohwarenrückstellprobe**

Archivierung in Gläsern von jeder eingehenden Rohwarenpote im Regalsystem, üblich 13 Monate!

- **Fertigproduktrückstellprobe**

Es werden von jeder Produktion Rückstellproben gezogen und bis zum Ablauf des MHD aufbewahrt. (Verkostung bei MHD-Ablauf)

- **Lieferantentrückstellprobe**

Obwohl eigene Rückstellproben von zugekauften Rückstellproben vorliegen und 13 Monate archiviert werden, müssen die Lieferanten ebenfalls archivieren.

- **Eindeutige Beschriftung**

4. Rückstellproben

Die Rückstellmuster helfen, bei auftretenden Problemen wie z.B. Rückstandsfunden die Ursache sowie den Verursacher zu identifizieren.

Die Aufbewahrungsfristen sind nicht nur vom Produkt selbst, sondern auch von dessen Weiterverwendung abhängig. Werden z.B. aus Getreide Teigwaren mit langer Haltbarkeitsdauer hergestellt, müssen die Rückstellmuster länger aufbewahrt werden als wenn daraus Brot gebacken wird, welches i.d.R. am gleichen Tag verkauft und innerhalb weniger Tage verzehrt wird. Die Rückstellmuster sind eindeutig zu beschriften und sachgerecht zu lagern.

Umsetzungen bei RAPUNZEL:

• **Rohwarenrückstellprobe**

Archivierung in Gläsern von jeder eingehenden Rohwarenpote im Regalsystem, üblich 13 Monate!

• **Fertigproduktrückstellprobe**

Es werden von jeder Produktion Rückstellproben gezogen und bis zum Ablauf des MHD aufbewahrt. Verkostung bei MHD-Ablauf

• **Lieferantenrückstellprobe**

Obwohl eigene Rückstellproben von zugekauften Rückstellproben vorliegen und 13 Monate archiviert werden, müssen die Lieferanten ebenfalls archivieren.

• **Eindeutige Beschriftung**

5.Chargentrennung und Optimierung

Die **größtmögliche Rückverfolgbarkeit** ist dann gewährleistet, wenn zugekaufte Produktchargen getrennt erfasst, gelagert und verarbeitet werden. Dies ist in den meisten Fällen nicht möglich. Um das für das Unternehmen **entstehende Risiko** möglichst gering zu halten, sollte bei der Codierung und Bildung von Sammelchargen folgendes beachtet werden:

Aus der **Codierung der Sammelcharge** (oder der dazugehörigen Dokumentation) sollte hervorgehen, aus welchen Einzelchargen diese besteht.

Falls nicht bereits vorhanden, sollten vor der Bildung der Sammelcharge **Rückstellmuster der Einzelchargen** gezogen werden.

Es sollten möglichst Produkte gleicher Herkunft und/oder gleicher Risikoklassen zusammengefasst werden.

Bei der **kontinuierlichen Beschickung** einer Lagereinheit sollte diese in bestimmten Zeitabständen **vollständig entleert werden**. Die Codierung bezieht sich dann auf ein bestimmtes Lagerintervall.

Wenn nicht bereits vorhanden, ist von jeder Charge für die kontinuierliche Beschickung ein Rückstellmuster zu ziehen.

Bei **kontinuierlichen Produktionsprozessen sollten diese in bestimmten Zeitintervallen unterbrochen werden**. Die Codierung bezieht sich dann auf ein bestimmtes Produktionsintervall.

5.Chargentrennung und Optimierung

Umsetzungen bei RAPUNZEL:

•Chargenbezogene Verarbeitung

Bei größeren Chargen möglich. Nachteil: eventuelle Produktschwankungen

(Bsp. Chargenreservierung beim Lieferanten)

•Mischproduktion

Risikoabschätzung, Rückstellproben von jeder Charge (Bsp. Aflatoxin)

Wenn Mischungen, dann konstant

Wer trägt das Risiko bei Rückständen in Mischprodukten?

•Codierung der Mischproben

Mischchargen sollten eindeutig als solche beschriftet werden. (Bsp. türkische Haselnüsse)

•Mischungen dokumentieren

Mischungsverhältnis sowie die Durchführung protokollieren. Sind die Mischungen wirklich homogen?

•Externe Dokumentation

Auf dem Produkt wird durch klare Angabe der beiden Lotnummern dokumentiert, dass es sich um eine Mischcharge handelt. (Bsp. Öl L2A-143)

•Interne Dokumentation

Wenn es bei einem Mischprodukt nicht durchführbar ist, alle einzelnen Chargen auf dem Produkt anzubringen, muss eine Interne Codierung durchgeführt werden.

Produktionsprotokolle EDV-Protokollierungen (Bsp. Samba)

Kritisch ist die Übernahme eventueller Unterlots in das EDV-System. Sehr hilfreich kann hier die Aufbringung der Uhrzeit sein.

•Chargentrennung

Tanks oder Maschinen komplett entleeren (Vorteil Tankkontrolle)

Anlagen mit zwei Tanks, um kontinuierlichen Zyklus zu unterbrechen

6. Geschwindigkeit der Rückverfolgbarkeit

Das Unternehmen installiert ein Verfahren, welches gewährleistet, dass die Information, aus welcher Produktcharge ein bestimmter Kunde beliefert wurde, welche Rohstoffe von einem Mangel betroffen sind und in welchen weiteren Produktchargen die betroffenen Rohstoffe enthalten sind, innerhalb eines Werktages vorliegt.

Die Schnelle Bereitstellung von Informationen ist für ist sowohl für das Unternehmen selbst als auch für die vor- und nachgelagerten Bereiche von hoher Bedeutung. Nur durch die schnelle Bereitstellung notwendiger Informationen können Schäden begrenzt und notwendige Maßnahmen zeitnah umgesetzt werden.

Im Rahmen von regelmäßigen Testläufen wird die Funktion und Schnelligkeit des Systems geprüft.

6. Geschwindigkeit der Rückverfolgbarkeit

Umsetzungen bei RAPUNZEL:

•EDV-System

SAP-Standard mit schnellen Reports gestatten eine detaillierte Auskunft, an wen die betreffenden Chargen geliefert und bezogen wurden. Es kann jedoch nur so detailliert zurückverfolgt werden, wie die Dokumentation gepflegt wurde.

Problemstellungen:

- Artikel ohne Chargenbezug.
- Ohne Einsatz von Handscannern beim Kommissionieren der Produkte.

•Interne Dokumentation

Ist sehr detailliert, wobei noch nicht in allen Bereichen eine direkte softwaregesteuerte Dokumentation umgesetzt ist. Die Vernetzung der verschiedenen Maschinenlinien mit der Software ist die Herausforderung der nächsten Jahre. Das neu gebaute Logistikcenter in Grönenbach setzt Maßstäbe und gestattet eine extrem schnelle Rückverfolgbarkeit bis zum Kunden.

•Übung

Die Möglichkeiten der Rückverfolgbarkeit mit einem guten Betriebssystem sind unvorstellbar. Es fordert jedoch auch viel Training und Anweisungen, damit im Krisenfall auch mit einer Notbesetzung unter Stress keine Fehler entstehen.

•Die Partner

Ebenfalls in die Tests sollten die Lieferanten und eventuelle Verarbeiter einbezogen werden.

Es darf nicht mit Präzision genau die betroffene Charge zurückgerufen werden, wenn anschließend festgestellt wird, dass weitere Rohwarencargen ebenfalls betroffen sind und damit der Rückruf ausgeweitet wird.

Schlechtes Krisenmanagement hat immer einen Kundenverlust zur Folge.

Perfektes Krisenmanagement kann auch positive Kundenbindung zur Folge haben.

Die Rückverfolgbarkeit wird intern dokumentiert

